

# 世光牌

變焦型號 L-508

使用手冊

中國總代理

兆成國際有限公司

香港九龍尖沙咀柯士甸路

19-23 号太古貿易大廈 706 室

電話：(852)23349381-3 傳真：(852)27640243

電子信箱：[sekonic@mamiyaprc.com](mailto:sekonic@mamiyaprc.com)

## 恭賀閣下選購日本世光牌變焦型號 L-508 測光表

世光牌測光表帶領市場已超過 40 年，而 L-508 變焦型號是它的最新經改良後產品。此型號設計性能極高，是一個達到專業要求的全能器材。L-508 是市場上第一個變焦測光的測光表，它選用 9 種具相機鏡頭質素的鏡片來達到 1°C - 4°C 的變焦領域。

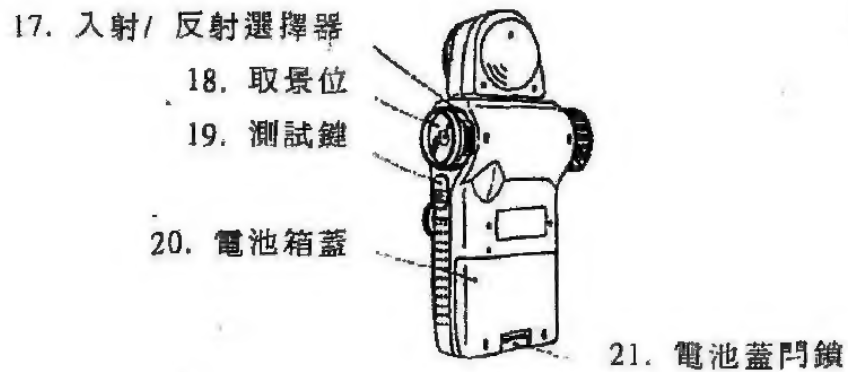
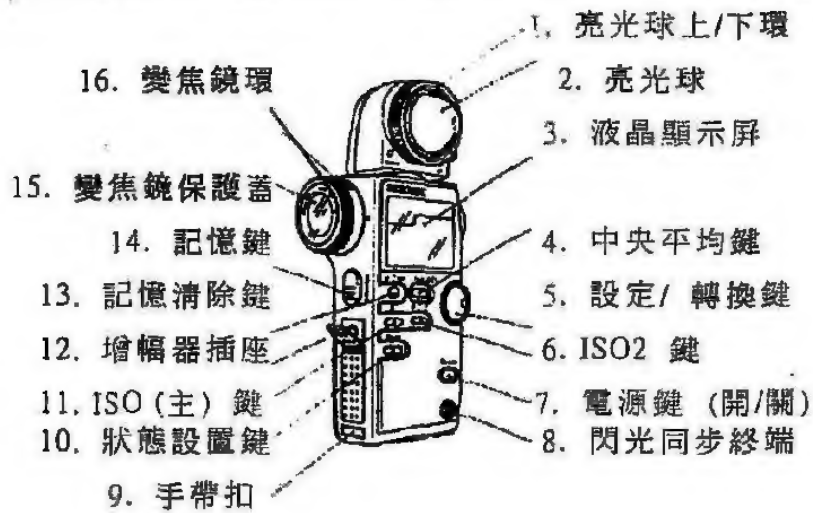
它緊封外殼能發揮防潮作用；沒錯，你可以在下雨情況下使用它，但它不能在水底下使用。它特大 LCD 顯示屏，可清楚顯示數字，同時在黑暗環境下能自動亮燈。為了控制免受干擾，4 種不經常使用的功能，限制在設於電池箱內的 DIP 掣。雖然 L-508 具多種性能，你沒可能同一時間使用所有功能，但當熟悉所有功能後，便會覺得操作是輕而易舉。

L-508 變焦測光表每一製作步驟都經過嚴格品質檢控。請全面閱讀此使用手冊，便會領悟到它多種功能好處及掌握它的耐用設計。誠心再次多謝你對世光牌測光表的信心。

## 目錄

1	机件設置	1-2
2	液晶体顯示解釋	2-4
3	使用前留意事項	4
4	基本操作	5-7
5	測光	7-11
6	高級功能	12-14

## 1. 机件設置



## 1. 机件設置



24. 變焦鏡蓋



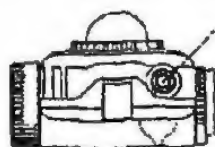
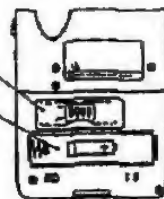
25. 閃光同步終端蓋



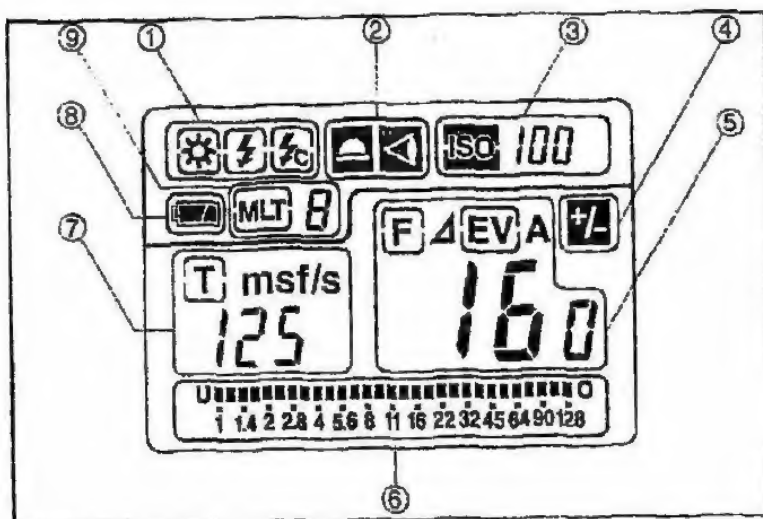
26. 背帶

22. DIP 選擇器

23. 電池盒






1/4 吋三角架插





## 2. 液晶体顯示解釋

### 1. 測量模式圖標


-  自然光(參考 5.1)
-  自動感應閃光測光(參考 5.2-2)
-  閃光聯線測光(參考 5.2-1)

### 2. 入射/反射點功能圖標(參考 4.1)


-  在入射模式時亮起
-  在反射點模式時亮起

### 3. ISO 顯示

ISO 顯示 ISO 菲林設定

-  當按下 ISO2 鍵時顯示第二 ISO 菲林設定

### 4. +/-補光指示器

-  光線在 +/- 補光設置時

### 5. 數碼光圈值，光圈先決，EV 亮度區別，平均功能，EV 顯示

- F 在光圈先決(f/stop)模式時亮起(參考 5.1-2)

$\Delta$ EV 在亮度區別功能時亮起(參考 6.3)


- A 在平均功能時亮起(參考 6.2)

EV 在使用 EV 模式時亮起(參考 5.1-3)


### 6. 指針光圈及記憶尺

用於測量，記憶，平均值時顯示光圈記号指示全/半 f/stop 值

- U 當低於顯示範圍時亮起

 當曝光低於測量範圍時亮起

- O 當高於顯示範圍時亮起

 當曝光高於測量範圍時亮起

### 7. 在影院拍攝時的快門先決器，在靜態拍攝時快門速度顯示或每秒的片格數(f/s)

## 2. 液晶顯示解釋

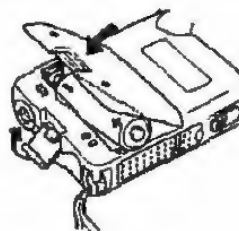
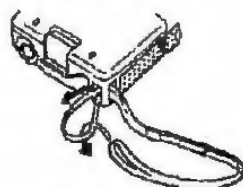
- T 當在快門先決模式時亮起(參考 5.1-1)  
m 當時間在分鐘時亮起  
S 當時間在秒數時亮起  
f/s 當快門速度定於片格數時亮起(參考 5.1-4)  
8. 電池電力顯示器(參考 3.2)  
9. 記憶/多次閃燈顯示器  
M 3 當所讀存入記憶時亮起(參考 6.1)  
MLT 9 在多次閃光(累積)測量模式時亮起(參考 5.2-3)

## 3. 使用前留意事項

### 3-1: 裝配手帶(如圖 1)

將手帶上的小圈穿過手帶扣後將手帶另一頭穿過小圈拉緊即可。

### 3-2: 裝置電池(如圖 2)

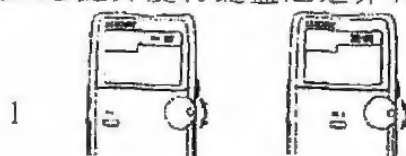


### 3-6: 設定主要 ISO 菲林速度(如圖 1)

按住 ISO 鍵并旋轉鍵盤選定菲林的 ISO 菲林速度。

### 3-7: 設定第二 ISO 菲林速度(如圖 2)

按住 ISO2 鍵并旋轉鍵盤選定菲林的 ISO 菲林速度。

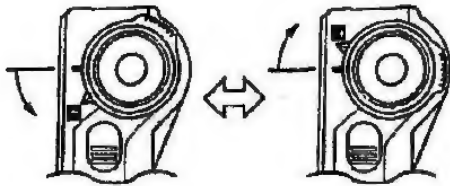


## 4. 基本操作

### 4-1：入射或反射(点测光)的測量

- 在接目鏡上旋轉入射\反射選擇器開關，向所需要的位置旋轉直至聽到響聲止。
- 當入射裝置選定後，入射符號將會閃動三秒，當反射(電測光)裝置選定情況相同。

注意：在測量前，必須確定所需的測量狀態，通過 LCD 進行確定，並將狀態鎖定。

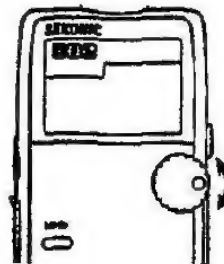


入射操作

反射点操作

### 4-2：設定測量狀態模式

- 按狀態設置鍵，同時旋轉設置盤，選擇所需的專題狀態。如列表。
- 只有當各個 DIP 開關均在(開)的狀態時，才可選定虛綫模式。

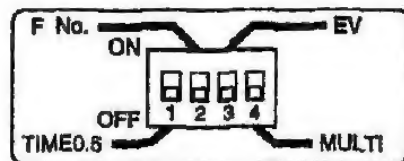




## 4. 基本操作

### 4-3：設定 DIP 開關

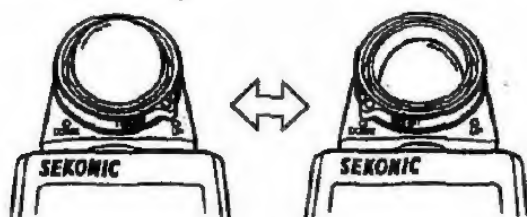
- 不常用的 DIP 開關藏在電池箱里。
  - 在開始測定時先設定的狀態時，才可選定虛綫模式。
1. 將開關 1 調至 ON 快門將處于半檔狀態。
  2. 將開關 2 調至 ON 光圈先決模式，自然光將被設定。
  3. 將開關 3 調至 ON 曝光值(EV)模式，自然光可設定。
  4. 將開關 4 調至 ON 多功能閃光累積模式。



### 4-4：設定入射光時

- 使用 LUMISPHERE 或縮退 LUMISPHERE (測光球) 處來設置入射光，可用力旋轉開關將 LUMISPHERE 裝置處于上或下，直至听到響聲置。
- 當 LUMISPHERE 向上時，適用于人物，建築物，其他三維物体攝影。
- 當 LUMISPHERE 向下時，(无景深光裝置) 適用于手稿，画或其他單色復制品攝影。也可以用于亮度對比的測定(6.3)或光亮水平(P22)或不同光亮度(6.3)。

## 4. 基本操作




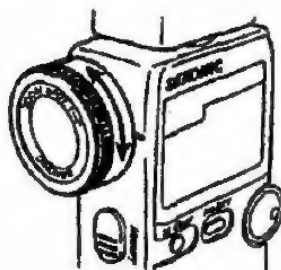
### 4-5：設置反射光(占測光)

- 這種測光是通過對拍攝物表面光亮度反射來實現的，當您無法接近拍攝對象或高反射的表面或半透明物體時、遠距離目標如風景等，可用此設置進行測定。
- 坐您的照相機位置通過測光目鏡進行瀏覽轉動鏡頭設定測光區域(1-4 度)。
- 測光時，將要測定的對象目標範圍與取景器內圓圈對成一條直線。

## 5. 測光

### 1：自然光測定

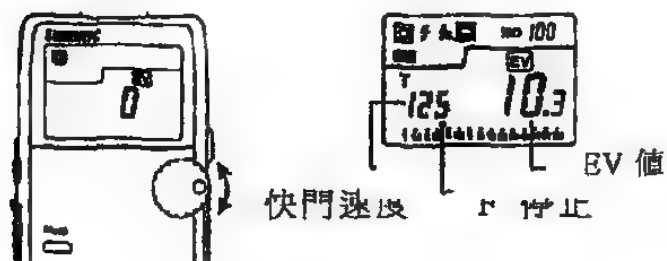
在這個設置中，可以選擇快  
先決、光圈先決、EV  
值狀態。按下按鍵 5 MODE 同  
時旋轉鍵盤設定自然光測定  
模式 .



## 5. 測光

### 1-1: 快門先決

1. 按下 MODE 并旋轉鍵盤，選定 T 快門先決功能。
2. 旋轉鍵盤設定快門時間。
3. 測光時按壓測量鍵，松開測量鍵，光圈值將被設定。當連續按壓測量鍵時測光表將繼續測量直至松開測量鍵后。

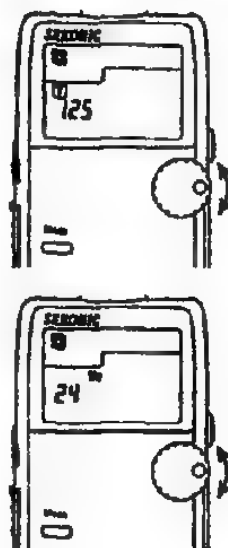


### 參考：

- 快門設定可以從 30 分鐘到 1/8000 秒，也可以設定 1/250、1/400、等設至。
- "EU"或"E.O"出現時，快門和光圈組合將無法測定光線水平，此時轉動鍵盤從新設定快門和光圈組合。
- 如果曝光 E.u、E.o 不停閃動，說明光線水平超出測量允許的範圍。

## 1-4：電影拍攝

1. 按下 MODE 鍵并旋轉鍵盤，選定自然光快門速度先決模式。
2. 旋轉鍵盤選擇相機的菲林速度。菲林速度會在 1/8000，1/200，1/400 之後顯示以每秒的片格為單位 (FPS)。
3. 以上快門開啓速度是基於 180 度。如果是其他角度就需要更改 ISO 菲林的速度。



4. 按下測量鍵測光。松開測光鍵選定。測光值(光圈)將會顯示。當連續按壓測量鍵時測光表將繼續測量直至松開測量鍵后。




## 2. 閃光燈的測光

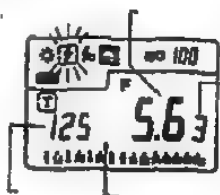
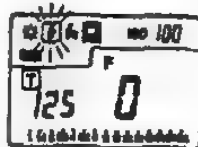
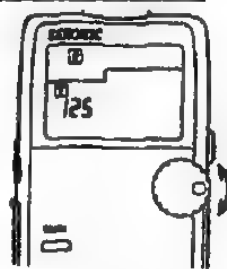
## 2-1：閃光燈聯線狀態

1. 將測光表閃光的同步終端與閃光燈的連接。
2. 按壓 MODE 鍵並旋轉鍵盤，選擇閃光聯線同步測光模式。
3. 旋轉鍵盤選擇快門速度，必須檢查設定的速度與相機的速度設置相符。
4. 按下測量鍵，啟動閃光，測光值(光圈)將會顯示。

## 5. 測光

### 2-2：自動感應閃光測光模式

1. 按下 MODE 鍵並旋轉鍵盤設定感應閃光測光模式 .
2. 旋轉鍵盤選擇快門速度。在選擇快門速度時先確定您的相機有同樣速度。
3. 按下測量鍵， 模式符號將會不停閃動，測光表進入測光狀態，約 90 秒時間。
4. 如果超出 90 秒，或提示符停止閃動，需再次按下測量鍵，測光表重新進入測光狀態。
5. 當啟動閃光燈，光線將被接收，光圈值將會顯示。即使已測量  符號依照不停閃動表示可開始下個測量。



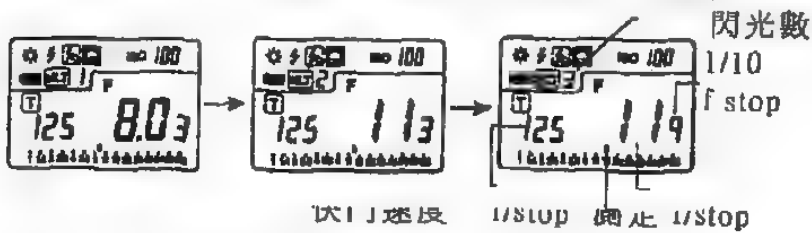
### 2-3：多功能聯線閃光累積模式

當閃光的曝光率不充足時使用。重複的閃光可累積至適當的鏡徑顯示。可重複累積 9 次。

1. 旋轉 DIP 盤至 MULTI 至 ON 的位置。按下 MODE 鍵並旋轉鍵盤設定聯線同步閃光累積模式 (MLT 將顯示在 LCD 上)。
2. 旋轉鍵盤選擇快門速度。在選擇快門速度時先確定您的相機有同樣速度。
3. 將測光表閃光的同步終端與閃光燈的連接。

## 5. 測光

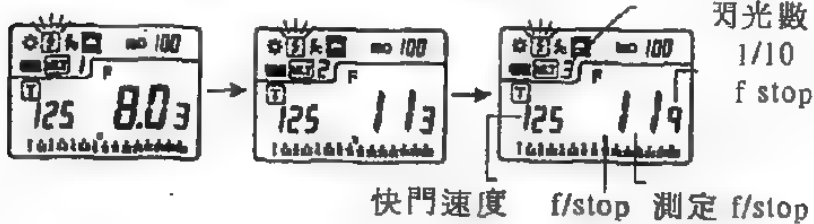
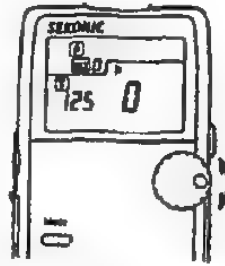
4. 按下閃光鍵，執行閃光。測出的光圈值將會顯示。每次重複閃光，累積的光圈值將顯示。



### 2-4: 多功能感應閃光累積模式

當閃光的曝光率不充足時使用。重複的閃光可累積至適當的鏡徑顯示。可重複累積 9 次。

1. 旋轉 DIP 盤至 MULTI (4.3) 至 ON 的位置。
2. 按下 MODE 鍵並旋轉鍵盤設定感應同步閃光累積模式 (MLT 將顯示在 LCD 上)。旋轉鍵盤選擇快門速度。在選擇快門速度時先確定您的相機有同樣速度。
3. 閃光后，測出的光圈值將會顯示。每次重複閃光，累積的光圈值及鏡頭徑將顯示。



## 6. 高級功能

### 6-1：記憶功能

測光表能儲存各種測量模式的測量值。這一特點可以在以下模式中使用，現場光(限於快門先)、曝光值、閃光燈(有線或感應)。

1. 按下測量鍵進行測量。
  2. 按下記憶鍵 14 將測量值存入記憶體，LCD 將顯示儲存在記憶體測量值，重複這個操作，可儲存三次的數值。
- 按下記憶清除按鍵便可清除記憶或轉變測量模式。

### 6-2：平均功能

顯示二或三個在記憶體的平均值。

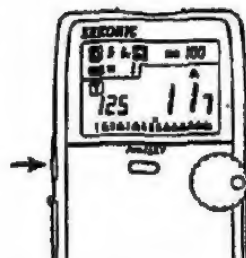
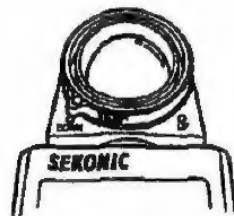
1. 按下測量鍵進行測量。
  2. 按下記憶鍵儲存測量出的值在記憶里。
  3. 當按下 AVE/EV 鍵時二或三個的平均值將顯示在 LCD 上。記憶體里的數值和平均值將顯在數表上。在 LCD 上所顯示的 A 代表是平均值。
- 按下 AVE/EV 鍵取消平均功能。

### 6-3：區別亮度功能

這一功能是用來估算制片廠(影樓)燈光，通過目標(被攝體)範圍設定來檢測光線的均勻情況。將某一點的測量值作為標準值，標準值與新測量值之間的區別將在 EV 值與快門、光圈組合刻度顯示出來，以下是運用快門先決模式調控整光的例子：

## 6. 高級功能

1. 將測光球調至 DOWN 的位置。
  2. 關掉次位光。將測光球從被攝體位置朝向主光源并進行測量，按下記憶鍵儲存測量數值。
  3. 按下平均鍵 A 符號將出現在屏幕上。
  4. 關掉主位光，將測光球朝向次位光源，當按下測量鍵時，在 EV 值和記憶對比檔里，顯示主次光比的曝光組合和 EV 值的對比。
- 按下 AVE/EV 鍵，光比模式被取消。
  - 隨著燈光的調整，確定曝光值，將主、次光同時打開，將測光球提高位置，然後順著照相機光軸測量。



### 6-4：怎樣使用世光 L-508 測光表入射光測量儀

1. 轉動亮光球上下圈，使其至"下"的位置。
2. 確定修正值 +/- (見 P24)已被取消。
3. 將測光表調至 EV(DIP 鍵)模式和 ISO100。
4. 將測光表平衡于被攝物進行測光。
5. 根據轉換表格或計算公式調整以便確定光亮度水平。



## 6. 高級功能

### 6-5：怎樣使用反射光測量

1. 確定修正值  $\pm$  已被取消。
2. 將測光表調至 EV 模式和 ISO100。
3. 設定儀表圈讀點。選定最適合您的目標角度。  
瀏覽取景器并使之與目標成一直線，這樣才能使測量目標在內圓周內。
4. 根據轉換表格或計算公式而改變 EV 值的辦法，借此找出光亮度(單位  $\text{cd}/\text{m}^2$ )。(參考表格)

### 6-6：怎樣轉換曝光補償功能

在一個  $\pm 9.9$  EV 值範圍內，可通過曝光補償與特殊要求相適應。精確度 F 1/10 檔，還適用與通過濾光鏡的曝光補償。

1. 作出正值修訂將對導致拍攝時曝光不足。同時按下 ISO、ISO、ISO2 鍵，并反時針轉動鍵盤， $\pm$  將顯示在 LCD 上，曝光補償值在  $+0.1\text{EV}$   $+9.9$  中變化。
2. 與此相反轉動鍵盤，曝光補償在  $-0.1\text{EV}$   $-9.9$  中變化，將導致拍攝是曝光過度。

注意：在實際拍攝時，先測試一個最有效的數值后，才作出補償修正，以便充分滿足您的要求。曝光補償對測光表任何一種模式均有效。除非用于特殊需要，使用后不要忘記將其回復原本零設置。

**Sellen International Ltd.**

Room 706 Swire & MacLaine House

No. 19-23 Austin Avenue

Tsimshatsui, Kowloon, Hong Kong

Tel : (852)23349381-3 Fax : (852)27640243

Email : [sekonic@mamiyaprc.com](mailto:sekonic@mamiyaprc.com)

